MICRON
INNOVATION IN GRINDING

レトロフィット機　MD-600III4W-15D型

レトロフィット 内 容	
機械本体	分解、清掃、洗浄、再塗装
各スライド	洗浄、一部キサゲ修正
研削砥石及び調整砥石ドレス装置	キサゲ修正
研削砥石軸	ユニットケース修正、ベアリング交換
研削砥石軸プーリーユニット	ベアリング交換
調整砥石軸	ベアリング交換、オイルシール交換
調整砥石軸減速部	ホイール＆ウォーム及びベアリング交換
スライド用潤滑ホース	新規交換
ドレス装置用耐圧ホース	新規交換
下部スライド用ネジ	新規交換、ベアリング交換
ワークレスト（ｲﾝ/ｽﾙｰ研削 兼用）	修正
制御盤及び操作盤	新規製作、機器類新規交換
NC装置	新規交換（FANUC製、１軸）
塗装（再塗装）	本機外面：マンセル2.5Y9/1
	制御盤及び操作盤外面：マンセル2.5Y9/1
	制御盤及び操作盤内面：マンセル2.5Y8/2
ドレス用油圧ユニット	新規交換（NACHI製）
研削砥石軸潤滑	新規交換（TACO製）
各スライド用潤滑	新規交換（LUBE性）
研削砥石軸及び調整砥石軸用ベルト	新規交換
標準NCプログラム	切込サイクル、微動切込等

ミクロン精密株式会社　機械再生事業部　吉野 靖（TEL 023-688-8111）

[150914_R0.00]

MICRON
INNOVATION IN GRINDING

レトロフィット機　MD-600III4W-15D型

本機仕様

機種	MD-600III4W-15D型
製造年月	1988年5月
レトロフィット完了年月	2015年8月
取付け可能な研削砥石寸法	Φ610×B305(B405)×Φ304.8
研削砥石	付属しません
取付け可能な調整砥石寸法	Φ330×B305(B405)×Φ203.2
調整砥石	付属しません
下部スライド	サーボモータ駆動（1軸 CNC制御）
研削砥石ドレス装置	切込：手動　　送り(トラバース)：油圧
調整砥石ドレス装置	切込：手動　　送り(トラバース)：油圧
研削砥石周速（Φ610において）	40 m/min
調整砥石回転数	20～200 min^{-1}
研削砥石軸モータ	37 kW
調整砥石軸モータ	2.2 kW　インバータ制御
研削砥石軸潤滑	オイルミスト仕様
調整砥石軸潤滑	グリス潤滑仕様
各スライド用潤滑	強制潤滑
研削砥石交換用ジブクレーン	付属（ただしホイストは付属しません）
研削砥石交換治具	付属しません
ブレード	付属しません
スルーフィード研削用案内板装置	付属しません
研削砥石及び調整砥石ドレッサ	付属しません
クーラントシステム	付属しません

オプション（別売）

研削砥石交換用ジブクレーン用ホイスト	手動チェーン式
研削砥石交換治具	旋回式
スルーフィード研削用案内板装置	案内板長さ110mm
クーラントノズル	研削砥石幅405mm用
クーラントシステム	サブタンク、メインタンク、ポンプ、セパレータ 等
設備立ち上げ試運転作業	精度保証はいたしません
設備運搬及び据付	日本国内に限ります

※上記の他に購入希望のものがございましたら、弊社まで御問合せください。

付属図書

治工具図面（標準形状） ※参考図面	研削砥石（305mm幅または405mm幅）
	調整砥石（305mm幅または405mm幅）
	ブレード（厚さ10mm、インフィード研削用）
	研削砥石及び調整砥石用ドレッサ
加工精度確認データ ※弊社標準仕様による加工	インフィード研削加工によるデータ
取扱説明書	砥石及びドレッサ交換作業マニュアル
	標準NCプログラム
	制御回路図
該非判定書	発行できません（日本国内での仕様に限る）

販売条件

御支払い条件	現金（前払い）
受渡し条件	弊社工場　車上渡し（入金確認後）
保証期間	受渡し後から３ヶ月間

※販売条件については、打合せにより変更になる場合があります。

テスト加工

加工方法	インフィード研削
加工物寸法	Φ32×L390mm（ストレート）
材質	S45C（生）
研削代	0.03mm（直径）
加工時間（サイクルタイム）	9 sec
	研削時間：5 sec
	スパークアウト：2 sec

テスト加工精度

真円度	1μm以内	1-15山フィルタ
テーパー	2μm以内	
表面粗さ	Rz　3μm以内	JIS B0601 2001年度版

※テスト加工についての詳細は、弊社まで御問合せください。

ミクロン精密株式会社　機械再生事業部　吉野 靖（TEL 023-688-8111）